

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
 User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SIDE DOOR
 Job Number : 25886
 Estimate Number : 12296
 P.O. Number :
 This Issue : 2/21/2006 S.O. No. :
 Prsht Rev. : NC
 First Issue : 11 Type : PURCHASED PARTS
 Previous Run :
 Written By :
 Checked & Approved By :
 Comment : est rev. A 06.02.16 new issue (was done on D350-589-041)
 EC

Part Number : D350589042
 Drawing Number : D2991 REV. B2
 Project Number : N/A
 Drawing Revision : B2
 Material :
 Due Date : 3/30/2006 Qty: 1 Um: Each

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
 type label per dwg D0589-041

2.0 OUTSIDE SERVICE OUTSIDE SERVICES



Comment: Sub-Contracting OUTSIDE SERVICES

Issue P/O: 631

Description: D2991-2 side door

Supplier: Delastek

batch:

Ship to delastek: Qty 1 D0589-042 Label

B25384

Qty 2 D2992-1 Doubler

B16937

Ensure batch # on Label D0589-041 match W/O # for D350-589-042

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek is required

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: Ensure Material certification comply to Dwg D

POSITIVE
RECALL

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:52 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	D29912	Side Door
-----	--------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Side Door

AS 08/06/24

6.0	D2237	Striker Plate
-----	-------	---------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2237	Striker Plate	<u>38867</u>

AS 08/06/24

7.0	D24641700	Foam Seal
-----	-----------	-----------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick:

double check qty.

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2464-1700	Foam seal	<u>35433</u>

AS 08/06/24

8.0	D2585	Latch Clamp
-----	-------	-------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2585	Latch clamp	<u>38813</u>

AS 08/06/24

9.0	D2586	Door Latch
-----	-------	------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total : 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2586	Door latch	<u>38174</u>

AS 08/06/24

10.0	D2589	Keys, Key Chain
------	-------	-----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 3.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D2589	keys, key chain	<u>38814</u>

AS 08/06/24

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:53 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

11.0	D2621	Latch Plate
------	-------	-------------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	D2621	latch plate	35894

12.0	D3085041	prop ass'y
------	----------	------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 3.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
1	D3085-041	prop ass'y	26759

13.0	AN34A	Bolt
------	-------	------



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
6	AN3-4A	Bolt	53641

14.0	AN960JD10	Washer
------	-----------	--------



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	AN960JD10	Washer	MK8077

15.0	MS21042L3	Nut
------	-----------	-----



Comment: Qty.: 9.0000 Each(s)/Unit Total: 27.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
6	MS21042L3	Nut	MK7605

16.0	MS20470AD45	Rivet, Universal Head
------	-------------	-----------------------



Comment: Qty.: 6.0000 Each(s)/Unit Total: 18.0000 Each(s)

Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
6	MS20470AD4-5	Rivet	MK6418

Date: Tuesday, 2/21/2006 9:21:53 AM
User: Linda Lacelle

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SIDE DOOR

Job Number: 25886

Part Number: D350589042

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

17.0 MS27039115 Screw



Comment: Qty.: 3.0000 Each(s)/Unit Total: 9.0000 Each(s)
Pick:

Qty	Part number	Description	Batch
3	MS27039-1-15	Screw	1106903

AS 08/06/24 XC

18.0 SMALL FAB 1 SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1



Comment: SMALL & MEDIUM FAB RESOURCE 1
Assemble as per dwg D2991 & IIN D350-589 p.6-12

080625

19.0 QC5 INSPECT WORK TO CURRENT STEP



Comment: INSPECT WORK TO CURRENT STEP

080625



See P10 p 4.C

20.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1
Identify and Stock
Location: C

080625

21.0 DC DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL
Inspection Level 21

080625

Job Completion

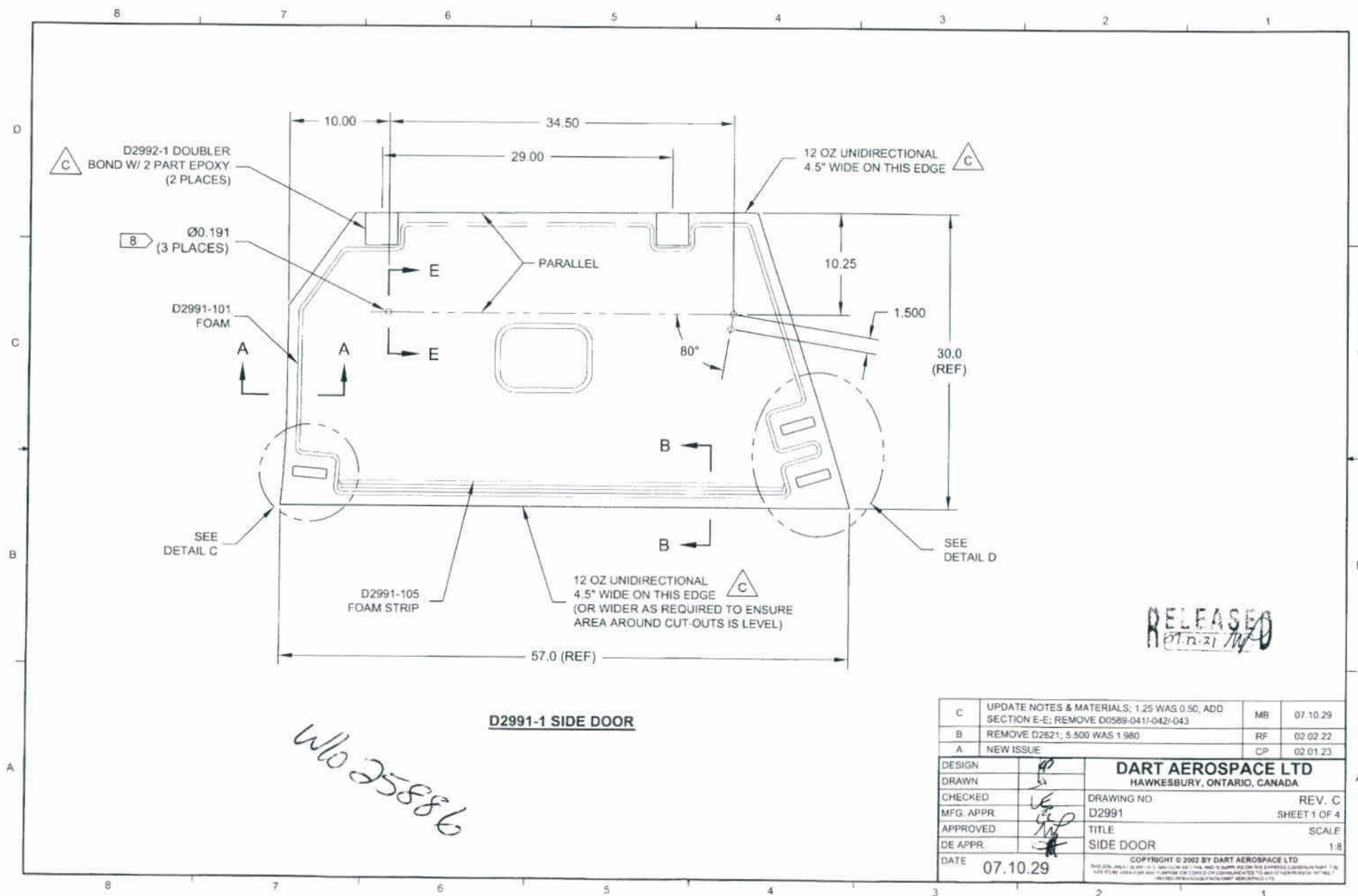


POSITIVE RECALL

EFFECTIVE 08.06.24 AUTH AS

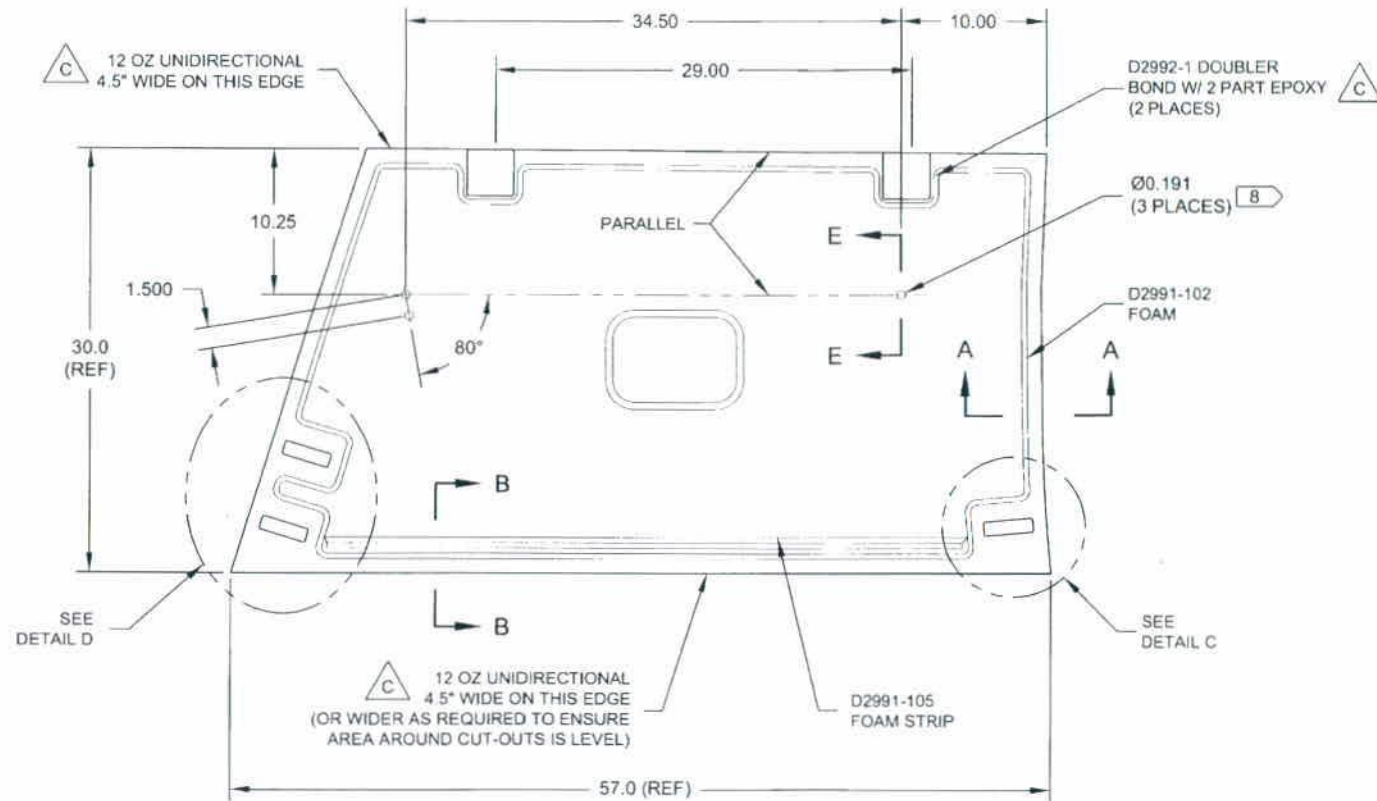
RELEASED 1/15 DATE 03/26/25

QC 24 080625



RELEASED
07.10.21

C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50, ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-0411-0421-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23
DESIGN	<i>[Signature]</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	<i>[Signature]</i>		
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2991	REV. C
MFG. APPR	<i>[Signature]</i>	SHEET 1 OF 4	
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR	<i>[Signature]</i>	SIDE DOOR	1:8
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	

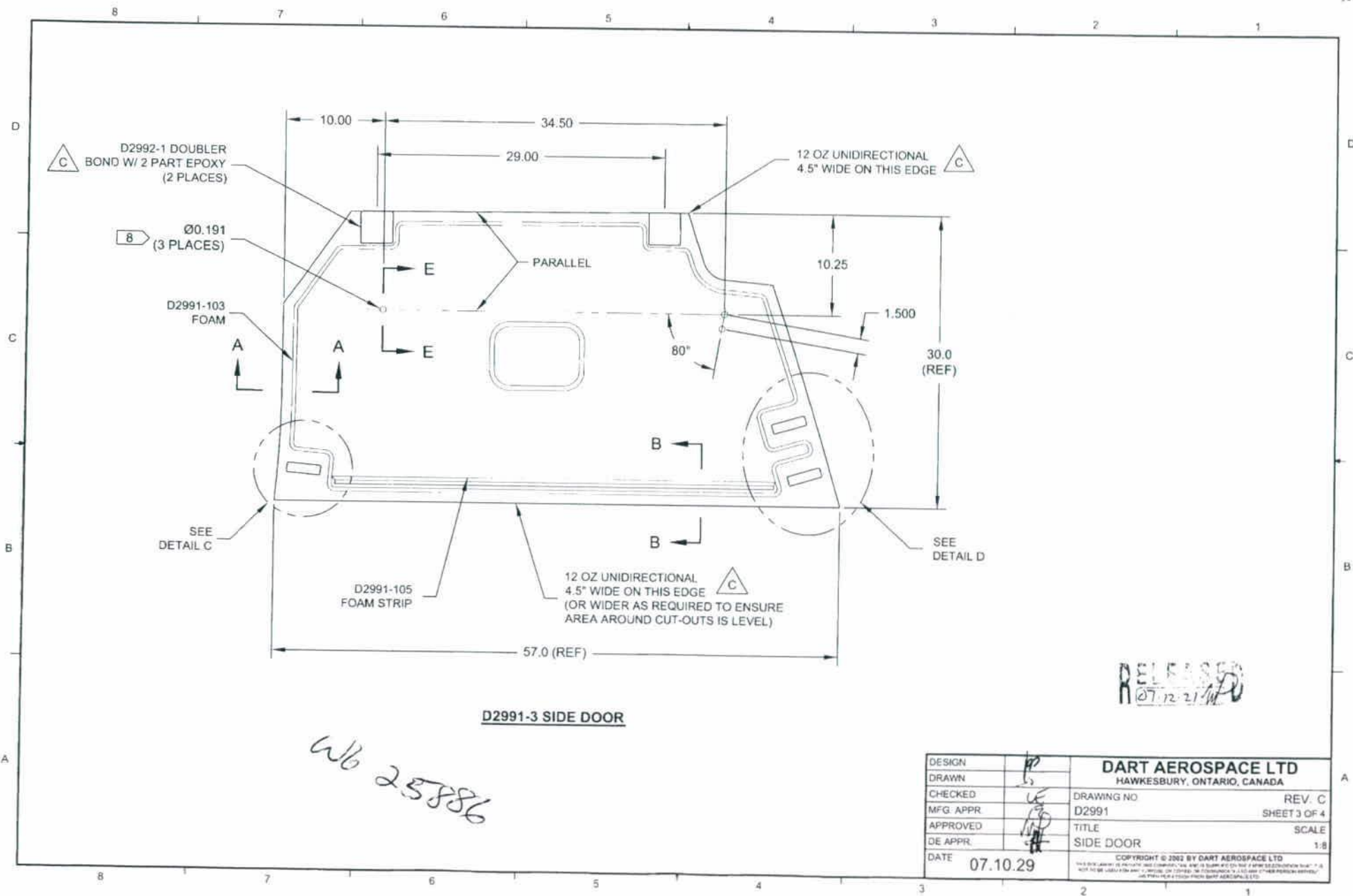


D2991-2 SIDE DOOR

RELEASED
27-12-21

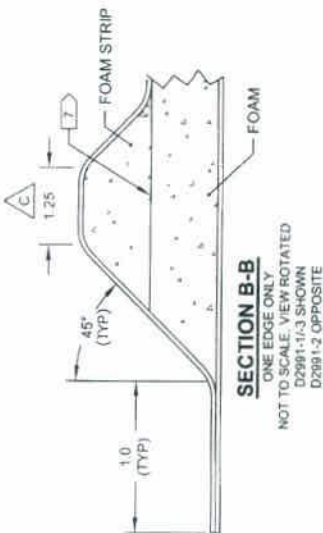
W6 25886

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. C
MFG APPR.		D2991	SHEET 2 OF 4
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR		SIDE DOOR	1:8
DATE	07.10.29	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD	

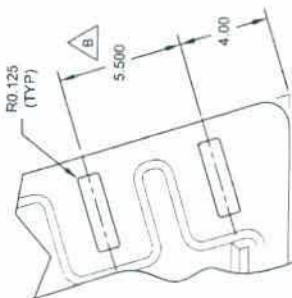


NOTES FOR D2991-1/2/3

- LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS
- MATERIALS:
RESIN: EPOCAST 82-A/98-15 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM: 3/8" A500 CORE-CELL OR DYNIVYCEL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE: 9 OZ 77/81 WEAVE "S" GLASS ("3 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
- USE MOLD DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
USE MOLD DT8628 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
- ROUTER FOAM CORE USING:
DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
- MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
FOAM STRIP
FOAM
9 OZ SATIN
12 OZ UNIDIRECTIONAL (4 5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY
- BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
- DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25" AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1 OR METALSET A4. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH, 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E
- TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX.
- IDENTIFICATION: PER D2991-1/2/3 PPPs
- WEIGHT: 9 lbs (TYP)



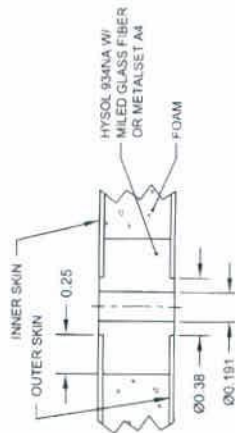
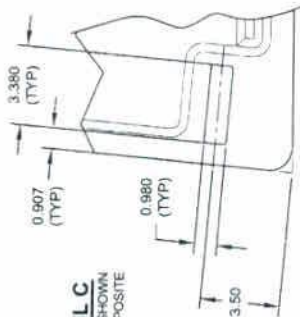
DETAIL D D2991-1/3 SHOWN D2991-2 OPPOSITE



SECTION A-A NOT TO SCALE D2991-1/3 SHOWN D2991-2 OPPOSITE



DETAIL C D2991-1/3 SHOWN D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E TYPICAL Ø0.191 HOLE DETAIL NOT TO SCALE

DESIGN	PP	DART AEROSPACE LTD
DRAWN	PP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	PP	DRAWING NO.
MFG. APPR.	PP	D2991
APPROVED	PP	TITLE
DE APPR.	PP	SIDE DOOR
DATE	07.10.29	SCALE
		1:5








COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD
ALL RIGHTS RESERVED. NO PART OF THIS PUBLICATION MAY BE REPRODUCED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, ELECTRONIC OR MECHANICAL, WITHOUT PERMISSION IN WRITING FROM DART AEROSPACE LTD.

RELEASED
10/12/21

W/2 25886










Date: Jeudi, 2008-08-27 09:48:26
 Utilisateur: Chacotte Perron

Feuille de Procédé

Client	: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SIDE DOOR N° D2991-2	
Numéro Job	: 43222		Numéro Article	: DKC134-0051	
Numéro Soumission	: 2623		Numéro Dessin	: D2991	
Numéro B.A.	:		Projet Numéro	: DKC134	
Cette fois	: 2008-08-07	No. B.V. :	Révision dessin	: C	
Prsht Rev.	: NC		Matériel	: Composites	
Prem. fois	:	Type :	Date Due	: 2008-08-14	Qte: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 43167				
Écrit par	:				
Vérifié & Approuvé par	:				
Commentaires	:	N° de pièce Client: D2991-2			
Process Sheet Rev: 00 Creation du premier.					
Produit additionnel					
Numéro Job: 					
# Séq.:	Machine ou Opération:		Description :		
1.0	NOTE		NOTE GÉNÉRALE DE FABRICATION		
					
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs Information générale de fabrication Liste des instructions de fabrication et instruction générale de fabrication nécessaires à la fabrication de la pièce IG 0008 Application de primer Dupont. IG 0009 Traitement des moules agent démoulant (Frekote) IG 0012 Montage de Vacuum Bagging et cuisson IG 0018 Démouler une pièces de fibre de verre fabriquée en Wet Layup IG 0019 Application du Gelcoat					
2.0	OUTILLAGE		OUTILLAGE NÉCESSAIRE À LA FABRICATION		
					
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs Outillage nécessaire pour la fabrication DKO-0095					
3.0	AAC0582		Frekote 700NC N° 38425		
Commentair Qty: 0.025 GALLON(s)/Unit Total : 0.025 GALLON(s) Frekote 700NC N° 38425					
4.0	PRÉP MATÉRIEL		PRÉPARATION DU MATÉRIEL		
					
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Sortir le matériel Faire la préparation du matériel pour la production					

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:48:26
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2	
Numéro Job: 43222		Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job			
# Seq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Date: _____ Sceau: _____			
5.0	PREPARATION 3:	PREPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs Préparation du moule Faire la préparation du moule N° DKO-0095 à l'aide de Frekote 700NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et l'instruction générale de fabrication N° IG 0009. Date: _____ Sceau: _____			
6.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005	
Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s) Gel Coat Blanc N° Gel 944W005			
7.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0250 PINTE(s)/Unit Total : 0.0250 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
8.0	AAC0198	UN2055 styrene monomere ST	
Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit Total : 0.014 GALLON(s) UN2055 styrene monomere ST			
9.0	PREPARATION 3:	PREPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL Faire la préparation du matériel : Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% de UN2055 styrene monomere ST Date: 13-8-08 Sceau:  Temps Début: 7:45 Temps Fin: 8:00			
10.0	GEL COAT	APPLICATION DE GEL COAT	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs APPLICATION DE GEL COAT Faire l'application du Blanc N° Gel 944W005 sur le moule N° DKO-0095 selon l'instruction Générale de fabrication N° IG 0019 Date: 13-8-08 Sceau: 			

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:48:26
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43222

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description:
---------	-----------------------	--------------

11.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
------	--------	---------------------------------

Commentair Qty: 5.43 VERGE(s)/Unit Total: 5.43 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B

12.0	AC0407	Wrighton 5200 Bleu P3
------	--------	-----------------------

Commentair Qty: 5.43 VERGE(s)/Unit Total: 5.43 VERGE(s)
Wrighton 5200 Bleu P3

13.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
------	--------	-------------------------------------

Commentair Qty: 5.43 VERGE(s)/Unit Total: 5.43 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10

14.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty: 12.00 PIED(s)/Unit Total: 12.00 PIED(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert

15.0	AAC0276	Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y
------	---------	--

Commentair Qty: 7.30 VERGE(s)/Unit Total: 7.30 VERGE(s)
Fiberglass 9oz Type "S" N° FG778138-125Y

16.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
------	---------	---------------------------------

Commentair Qty: 4.00 VERGE(s)/Unit Total: 4.00 VERGE(s)
Fiberglass 12 oz Unidirectional

17.0	AC0098	Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y
------	--------	----------------------------------

Commentair Qty: 3.0000 RL(s)/Unit Total: 3.0000 RL(s)
Ruban à gommer jaune # T/AT-200Y

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core)

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le côté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de collage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 8-8-08 Sceau:



Date: Jeudi, 2008-08-07 09:48:27
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43222

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

19.0 AAC0274 Derakane 411-350 Promote N° RV411B3020

Commentaire Qty: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promote N° RV411B3020

20.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total: 0.0060 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

21.0 PREPARATION 3 PREPARATION DU MATERIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PREPARATION DU MATERIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13-8-08 Heure Début: 10:44 Heure Fin: 10:45 Sceau: 34

22.0 LAMINAGE LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

À l'aide d'un rouleau 2" dia; appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKC-0095 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 13-8-08 Heure Début: 10:45 Heure Fin: 11:05 Sceau: 34 7

23.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre qui suit:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film Perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13-8-08 Sceau: 34 7

Curing début: 10:45 Curing Fin: 4:20

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:48:27
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43222

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

24.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty: 0.143 KIT(s)/Unit Total: 0.143 KIT(s)
Polybond B46F

25.0 DKC134-0063 Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2)

Commentair Qty: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)
Foam Core N° D2991-102 (Porte D2991-2)

26.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART

Retirez le bagging.

Appliquer une couche de polybond B46F à l'endos du foam core N° DKC134-0063 et positionner le foam sur le moule selon le dessin et selon les lignes de positionnement prévues à cet effet.

Date: 15-8-08 Heure Début: 9:15 Heure Fin: 9:35 Sceau:  

27.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Film Perforé P-3.
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 15-8-08 Sceau:  

Curing Début: 9:15 Curing Fin: 10:20

28.0 AAC0274 Derakane 411-350 Promote N° RV411B3020

Commentair Qty: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.700 KILOGRAMME(s)
Derakane 411-350 Promote N° RV411B3020

29.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total: 0.0040 UNITE(s)
Catalyst N° DDM-9

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:48:27
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43222

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job



Séq.: Machine ou Opération: Description:

30.0 PREPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 18-08-08 Heure Début: 10:45 Heure Fin: 10:50 Sceau:



31.0 LAMINAGE LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs
LAMINAGE PIÈCE DART

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 18-8-08 Heure Début: 10:50 Heure Fin: 11:40 Sceau:



32.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs
FAIRE LA POCHÉ À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer.
- 2- Film perforé P-3
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.










Date: 18-8-08 Heure Début: 11:40 Heure Fin: 11:50 Sceau:



Curing Début: 10:50 Curing Fin: 3:30







Date: Jeudi 2008-08-07 09:48:27
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Job: 43222	Numéro Article: DKC134-0051
Numéro Job: 	
# Seq.:	Machine ou Operation: Description :
33.0	DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART
 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs DÉMOULAGE PIÈCE DART</p> <p>Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les "edges". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018</p> <p>Date: 19-8-08 Sceau: </p>	
34.0	TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART
 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART</p> <p>À l'aide du gabarit N° <u>DKC-0119</u> trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un "Bushing" 1/16" de mur</p> <p>Perçer les "Latch" et les trous de penture selon le dessin N° D2991.</p> <p>Date: 19-8-08 Sceau: </p>	
35.0	AAC0433 Hysol 934NA part A&B (quart kit)
<p>Commentair Qty: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quart kit)</p>	
36.0	AAC0673 Fibre de verre Miapoxy 66
<p>Commentair Qty: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total: 0.0002 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66</p>	
37.0	TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART
 	
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART</p> <p>À l'aide du Gabarit N° <u>DKC-0119</u> Perçer les 3 trous de 1/4" Dia.</p> <p>À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core entre les Skin intérieur et extérieur.</p> <p>À l'aide de masking Tape, masquer le trou de la skin extérieur</p> <p>À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seringue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préalablement fait dans le foam Core</p> <p>Laisser sécher.</p>	

Date: Jeudi 2008-08-07 09:48:27
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2	
Numéro Job: 43222	Numéro Article: DKC134-0051	
Numéro Job: 		
# Séq.: 38.0	Machine ou Opération: TRIMAGE	Description: TRIMAGE DE FINITION
Date: 19-8-08 Sceau: 		
Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs TRIMAGE DE FINITION A l'aide du gabarit N° DKC-0119 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia Date: 19-8-08 Sceau: 		
39.0	AAC0433	Hysol 934NA part A&B (quart kit)
Commentaire: Qty: 0.125 KIT(s)/Unit Total: 0.125 KIT(s) Hysol 934NA part A&B (quart kit) ARLDITE # 2043 28-8-08		
40.0	AAC0697	N° D2992-1, Doubler
Commentaire: Qty: 2 UNITE(s)/Unit Total: 2 UNITE(s) N° D2992-1, Doubler		
41.0	ASSEMBLAGE	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES
Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES A l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièce de composite selon le dessin. Date: 21-8-08 Sceau:  		
42.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
Commentaire: Qty: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total: 0.1800 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S 1-20124-1 1-20172-1		
43.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
Commentaire: Qty: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total: 0.0450 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 2-21248-1		
44.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
Commentaire: Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run: 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER Appliquer le primer selon I.G. 0008 Date: 26-8-08 Sceau:  Date: 27-8-08 Sceau: 		

Date: Jeudi, 2008-08-07 09:48:27
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd
Numéro Job: 43222

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-2
Numéro Article: DKC134-0051

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Operation:

Description:

Date: _____ Sceau: _____

Date: _____ Sceau: _____

45 0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 28-8-08 Heure Début: N/A Heure Fin: N/A Sceau: _____



46 0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage des pièces

Quantité: 1 Date: 28-8-08 Sceau: _____



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____